

ACRYLIC
RESIN

ニッポン
アクリオン
550ライン
アクリル樹脂焼付塗料

PRINTING
PAINT

KUBOKO PAINT

Contents

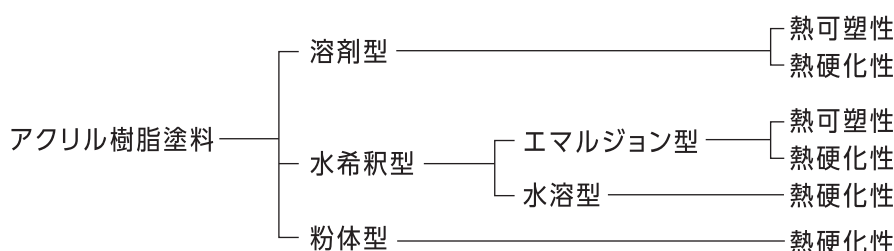
まえがき	1
1. 特徴	1
2. 使用方法	2
3. 化成処理	3
4. 塗装工程	3
5. 塗布面積	4
6. 性能	4
7. 用途	6
8. 種類	7
9. コード番号・品名・容量	8
取扱い上の注意	

ニッシン アクリオン550ライン

アクリル樹脂焼付塗料

まえがき

ニッシンアクリオン550ラインは溶剤型熱硬化性アクリル樹脂塗料であり、加熱により強じんな塗膜を形成し、被塗物の保護美観の役目を果たします。アクリル樹脂塗料を大別しますと下記のとおりになります。



ニッシンアクリオン550ラインは「溶剤型熱硬化性」に属し、その品質の優秀さは他に類を見ないものです。

「溶剤型熱硬化性アクリル樹脂塗料」は、その性能の優れているところから、近年さかんに使用されるようになり、従来のアミノアルキド樹脂塗料にかわって次第に多くの分野を占めるようになってきました。わが国においても家庭電器、鋼製家具、車両、カラー鉄板、医療機械、アルミニウム製品などに用いられるようになりました。

1 特徴

一般にアクリル樹脂塗料は、色相がきれいで保色性がよく、しかも耐候性が優れているのが特徴ですが、ニッシンアクリオン550ラインは、他の同系統の塗料と比較したとき、次の点において特に極立った優れた特徴を有しています。


- (1) 光沢がよく、光沢保持性が優れている。
- (2) 耐蝕性(耐食性)に優れ一回塗りの塗膜で被塗物を十分に保護する。
- (3) 耐汚染性は非常にすばらしく、白色および淡彩色のとき特にその威力を発揮する。
- (4) 硬度が高く、傷がつきにくい。
- (5) 耐水性、耐薬品性、耐湿性などの化学的性能が優れている。
- (6) 軽金属に対する付着性がよい。
- (7) 作業性が非常によい。
- (8) 貯蔵安定性に優れている。

など自信をもってお勧めできる性能です。

2 使用方法

- (1) 使用前に中味をよくかきまぜ均一にしてからご使用ください。
- (2) 塗装方法は吹付、浸漬、静電塗装のいずれも可能です。
- (3) 使用するシンナーは、それぞれの塗装方法に適するアクリオンシンナーをご使用ください。
- (4) 焼付条件は150℃20分を標準としておりますが焼付温度を高くすると焼付時間を短縮することができます。焼付温度と時間の関係は下記図表のとおりです。

温度 \ 時間	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55(分)
135℃											
140℃											
150℃											
160℃											
170℃											

表中の  の範囲が適当な焼付条件です。

(5) 塗装粘度

■吹付塗装の場合

シンナー希釈率	20~40%	30~40%
粘度(岩田カップ NK-2)	20~25秒	20±3秒

■静電塗装の場合

シンナー希釈率	30~50%	40~50%
粘度(岩田カップ NK-2)	15~20秒	16±3秒

(注)シンナー希釈率は重量比を示す。

- (6) 塗装して焼付するまでの放置時間(セット時間)は約10分間必要です。
- (7) あまり一度に厚塗りしないようにしてください。
膜厚が50μm以上になりますとタレ、フクレなどの欠陥が起こりますのでご注意ください。

3 化成処理

ニッシンアクリオン550ラインの塗装前に金属製被塗物の表面を化成処理することにより耐食性(耐蝕性)、耐水性、耐湿性、耐薬品性、機械的性質などを向上させることができますので、これは非常に重要な工程であります。

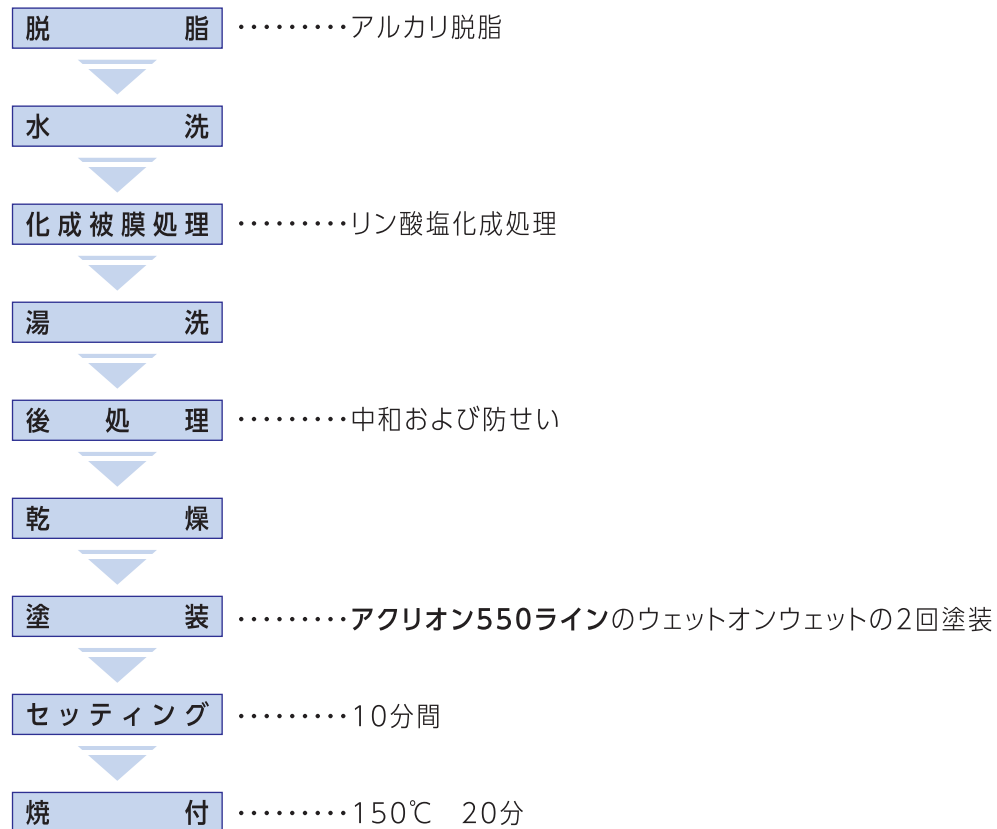
この化成処理の有無、その処理の良し悪しによっては塗装性能が左右されます。普通、化成処理の工程は

脱脂 ▶ 水洗 ▶ 化成処理 ▶ 水洗 ▶ 後処理 ▶ 乾燥 ですが、

使用する薬剤は処理される金属素材の種類によって異なりますので、処理剤メーカーまたは弊社にご相談ください。

4 塗装工程

電気冷蔵庫、鋼製家具などの標準塗装例は下記のようになります。



5 塗布面積

コールドスプレー塗装の場合、アクリオンエナメル1kg当りの塗布面積は下記のとおりです。

膜厚	塗布面積
25 μ m	11 m^2
30 μ m	10 m^2
40 μ m	8 m^2

6 性能

ニッシンアクリオン550ラインの性能は以下の550-100ホワイトについての試験結果に示されているとおり非常に優れています。

6-1 試験片作成方法

試験板：0.8mmと0.3mm厚の薄膜型磷酸亜鉛処理鋼板

塗装：吹付塗装1回

吹付粘度：岩田カップNK-2 20 \pm 3秒

セット時間：10分間

焼付条件：150 $^{\circ}$ C 20分

膜厚：25~35 μ m

6-2 試験結果

試験項目	試験成績	試験条件
容器の中の状態	堅いかたまりがなく、攪拌により容易に均一になる	JIS K5600-1-1-4.1
塗装作業性	吹付作業に支障がない 静電塗装作業性も良好	JIS K5600-1-4-4.2
塗膜の外観	塗膜は平滑で光沢がよく、ふくれ、はがれ、あな、しわ、われなどを認めない	JIS K5600-1-1-4.4
隠ぺイ力	10.0 m^2/l (クランプメーター)	社内規格による
鏡面光沢度	83以上	JIS K5600-4-7
引っかき硬度(鉛筆法)	2H	
耐屈曲性(円筒形マンデル法)	3mmで異常なし	JIS K5600-5-1
耐衝撃性(デュボン式)	1/2"×500g×50cm	JIS K5600-5-3
耐カッピング性	5mmで異常なし	JIS K5600-5-2
付着性(クロスカット法)	分類0	JIS K5600-5-6

試験項目		試験成績	試験条件
耐水性		異状なし(7日間)	JIS K5600-6-2
耐沸騰水性		異状なし	社内規格による 98℃以上 1時間浸漬
耐酸性		異状なし(5% H_2SO_4 ×7日間浸漬)	JIS K5600 6-1
耐アルカリ性		異状なし(5% $NaOH$ ×7日間浸漬)	
耐湿性(連続結露法)		異状なし(400時間)	JIS K5600 7-2
耐熱性	光沢変化	85(初期)→84(180℃ 60分焼増し)	JIS K5600 6-3
	色差	$\Delta E=0.8$	
耐塩水噴霧性	100時間	異状なし	JIS K5600 7-1
	200時間	殆んど異状なし	
促進耐候性	500時間	光沢保持率90%	サンシャイン カーボンアーク灯式
	800時間	光沢保持率60%	
屋外暴露	1年	光沢保持率 74%	南面30度
	1年6ヶ月	光沢保持率 52%	
	2年	光沢保持率 45%	
耐汚染性	口紅	汚染跡を認めない	社内規格による
	青インク	汚染跡を認めない	
	洋がらし	汚染跡を殆んど認めない	
	マジック黒	汚染跡を認めない	
	しょう油	汚染跡を認めない	
耐溶剤性	キシレン	殆んど異状なし	社内規格による
	ミネラルスピリット	殆んど異状なし	
	メタノール	僅かに軟化する	
	メチルエチルケトン	僅かに軟化する	
耐ガンリン性		殆んど異状なし	社内規格による

T 用途

ニッシンアクリオン550ラインは殆んどすべての金属製品にお勧めできます。特に、従来のアミノアルキド樹脂塗料で塗装されていた製品については、ニッシンアクリオン550ラインを塗装することにより、より一層の塗膜性能の向上が期待できます。

用途に大別しますと、

(1) 機械器具用 (2) 車両用 (3) カラー鉄板用

の3種類となります。ニッシンアクリオン550は主として(1)の機械器具用に設計しております。(2)の車両用(3)のカラー鉄板用については、需要家様との密接な連絡のうえ個々にご相談申し上げますこととなります。

各々の用途における被塗物の例を挙げますと、

(1) 機械器具

洗濯機、冷蔵庫、熱蔵庫、アイストッカー、冷凍機、厨房器、ルームクーラー、エアーコンディショナー、キャビネット、ロッカー、スチール机、ストーブ、ファン、トースター、ロースター、ガス器具、シャッター、自動販売機、変圧器、スイッチボックス、医療機械、マシン

(2) 車両

自動車、オートバイ、スクーター、自転車

(3) カラー鉄板

カラートタン、アルミ建材、金属タイル、ブラインド、サッシュ、化粧板

ニッシンアクリオン550ラインの特徴は、前述のように優れた耐汚染性、耐黄変性、耐蝕性にあり、特に被塗物が白色、または淡彩色の場合に威力を発揮します。また硬度が高く日常取り扱う品物に傷がつきにくいという利点があります。さらに軽金属へ付着性がよいのでこの分野への使用も非常に有効です。

8 種類

ニッシンアクリオン550ラインには次の種類があります。

550-100	ホワイト
550-300	ハイコンク ホワイト
550-102	インディアン レッド
550-105	パーマネント ブルー
550-112	パーマネント グリーン
550-151	ディープ ブラック
550-200	ブリリアント ブラック
550-201	オーカー
550-205	シャニン ブルー
550-231	チンチング ブラック
550-235	シンカシャ バイオレット
550-240	パーマネント バイオレット
550-241	シンカシャ レッド
550-281	パール ブラウン
550-293	チンチング ゴールド
550-301	NLレモン エロー
550-311	ナチュラル ブルー
550-327	ボンレッド ニュー
550-345	NL メジウム エロー
550-250	メタリックベース 細目
550-253	メタリックベース 中目
550-256	メタリックベース 粗目
550-260	ホワイト メタリック ベース 極細目
550-266	ハイスパークル メタリックベース 中粗目
550-268	ハイスパークル メタリックベース 特粗目
550-025	フラットベース
550-001	クリヤー(耐食性の良いクリヤー)
550-004	No.4クリヤー(耐候性の良いクリヤー)

9 コード番号・品名・容量

550ライン エナメル各色 ————
550ライン フラットベース ———— } 16kg 石油缶 / 4kg ガロン缶

550ライン クリヤー ————— 16kg 石油缶

000-5501 アクリオンシンナーS ————
000-5502 アクリオンシンナーW ———— } 16ℓ 石油缶
000-5503 アクリオンシンナーSW ————

取扱い上の注意

注意事項

A. 全体的注意

1. 注意書をよく読んでから取扱って下さい。
2. 塗装以外の目的や人体への使用はしないで下さい。
飲みもの食べものではありません。
3. 通常の塗料に比べ幾分毒性が強く、吸入したり皮ふに触れたりすると中毒やかぶれや腐食を起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

B. 取扱い方法

1. 開缶する時は、顔を近づけすぎないで下さい。
2. 容器を破損しますと汚染、火災等の危険がありますので充分注意して下さい。
(運送及び保管時は天地無用、横積厳禁)
3. 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
4. 取扱い中はできるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
5. 容器からこぼれた場合には、砂などを散布したのち処理して下さい。
6. 取扱い後は、手洗い及びうがい及び鼻孔洗浄を十分に行って下さい。

C. 応急処置

1. 作業衣等に付着した場合には、その汚れをよく落として下さい。
2. 皮ふに付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けて下さい。
3. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
5. 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。

D. 貯蔵保管方法

1. よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
2. 子供の手の届かない所に保管して下さい。
3. 40℃以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所に保管して下さい。

E. 廃棄方法

1. 中身を使いきってから廃棄して下さい。
2. 廃塗料、塗料カス、洗浄廃液、排水等は、廃棄物処理認定業者に委託して下さい。

F. 誤使用

1. 指定された以外の材料と混合しないで下さい。

G. SDS

1. 詳細な内容が必要な場合は安全データシート(SDS)をご参照下さい。

人と地球をやさしく彩りたい

久保寿ペイント株式会社 <http://www.kuboko.co.jp>

本社・大阪営業所 / 〒533-0031
大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL: (06) 6815-3111 FAX: (06) 6323-5881

関東営業所 / 〒337-0051
埼玉県さいたま市見沼区東大宮4丁目8番5号
千代本大宮第一ビル2F
TEL: (048) 660-1200 FAX: (048) 660-1202

名古屋営業所 / 〒460-0011
名古屋市中区大須4丁目9番79号 大須TNビル3F
TEL: (052) 261-1125 FAX: (052) 261-1135

九州営業所 / 〒812-0007
福岡市博多区東比恵3丁目5番8号
TEL: (092) 411-7011 FAX: (092) 411-7041

